Z 14053

Cassese®

CS 59

ASSEMBLEUSE MECANIQUE A PEDALE

FOOT OPERATED UNDERPINNER

ENSAMBLADORA FUNCCIONANDO CON PEDAL

Manuel Technique et d'Utilisation

Technical and User Manual

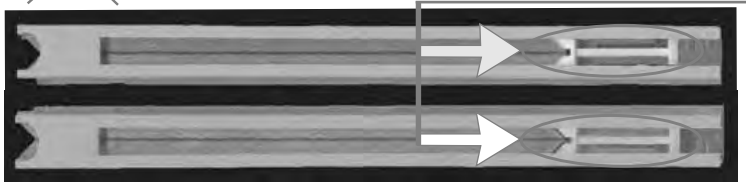
Livro Tecnico de Instrucciones

Version 1 au 05 / 04

Cassese / Communication

IMPORTANT ! NEW IDENTIFICATION OF HARDWOOD CARTRIDGE WEDGES

Hardwood wedges will no longer be identified by the sticker but by the color of the plastic wedge pusher



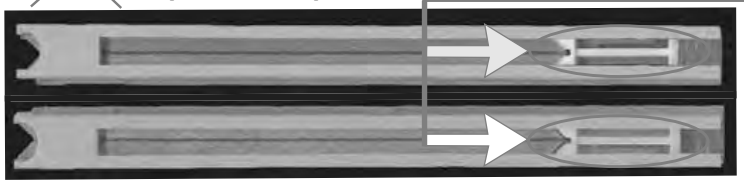
YELLOW WEDGE PUSHER = HARDWOOD WEDGES

WHITE WEDGE PUSHER = SOFTWOOD WEDGES

Only genuine award-winning Cassese cartridge wedges provide you with :
- High quality steel with a unique memory of shape feature, exclusive to Cassese
- Power Strip® technology, which provides the wedge with even more strength, and easier for stacking
- Uncomparable quality of joining, even on hardest woods and MDF
- Individual lubrication of each wedge, which helps maintain your underpinner

IMPORTANT ! NOUVELLE IDENTIFICATION DES CHARGEURS CASSESE BOIS DUR

Les chargeurs d'agrafes Bois durs ne seront plus identifiés par une étiquette mais par la couleur du poussoir.



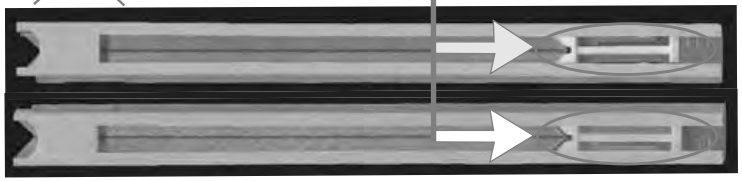
POUSSOIR JAUNE = AGRAFES BOIS DUR

POUSSOIR BLANC = BOIS NORMAL

Seules les agrafes originales Cassese, primées de nombreuses fois, vous garantissent :
- Un acier de haute qualité avec mémoire de forme (exclusivité Cassese)
- Jonc de renforcement Power Strip®, pour une résistance accrue et un empilage plus facile des agrafes
- Une qualité d'assemblage incomparable, même sur les bois durs ou le MDF
- Spécialement lubrifiées, pour une meilleure pénétration du bois et auto-maintenance machine

¡ IMPORTANTE ! : CAMBIO DE IDENTIFICACIÓN DE LOS CARGADORES CASSESE PARA MADERA DURA

Los cargadores de grapas para madera dura ya no son identificados con la etiqueta blanca, sino con el color del impulsador de plástico



IMPULSADOR AMARILLO = MADERA DURA

IMPULSADOR BLANCO = MADERA BLANDA

Sólo las grapas en cargadores Cassese, reconocidas por varios premios, le pueden proporcionar :
- Acero de la mas alta calidad, y con memoria de forma, exclusivo de Cassese
- Power Strip®, una tecnología que da aun mas fuerza a las grapas, para ser superpuestas mas fácilmente
- Calidad de ensamblaje incomparable, hasta con las maderas extremadamente duras y MDF
- Lubricación individual de cada grapa, lo que ayuda mantener y prolongar la vida de su ensambladora

MEANS OF ASSEMBLY

CASSESE CARTRIDGE WEDGE

Cassese are the inventors of the frame joining technique by underpinning with wedges . Since the beginning Cassese have seen that the most efficient, trouble-free way of using the wedges was when they could be presented to the underpinner individually, this means without glue that can cause jamming and technical problems in the underpinners when bonding agent is accumulated.
This is why the wedges for Cassese underpinners come in disposable plastic cartridges in which the wedges are individual, without glue, rust-protected and lubricated for smoother penetration and for minimum wearing of your Cassese underpinner (frame joiner).

the 10 COMMANDMENTS OF CASSESE CARTRIDGE WEDGE

1 *Rust-protected*

2 *Lubricated for smoother penetration and for minimum wearing of your Cassese underpinner (frame joiner)*

3

4 *Cassese wedges are individual, without glue.*

5 *Quick identification: The cartridges are colour-coded to identify the size of wedges they contain*

6 *Special wedges for very hard timbers are available.*

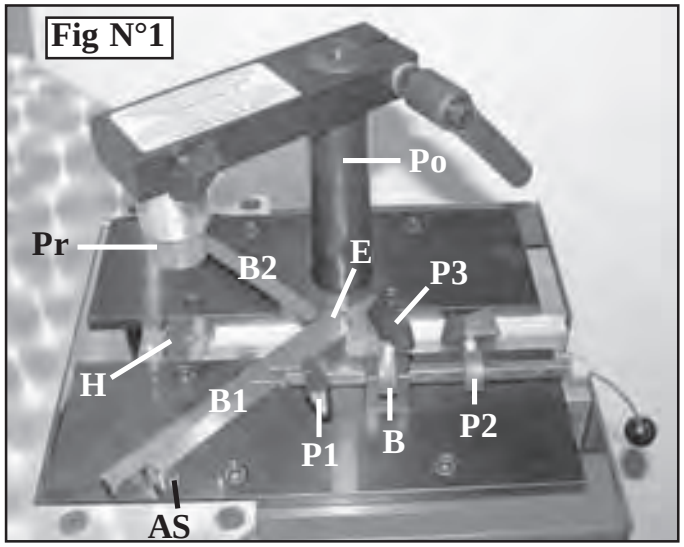
7 *POWER STRIP (patented)*
All cartridge wedges are produced with a corrugation in the middle that improves the resistance of the wedges and make them join even harder materials without difficulty.*
*(*except # 3, 4 and 5)*

8 *Each cartridge contains a minimum of 275 to 290 wedges. Thanks to the cartridges, you use 100 % of the wedges purchased.*

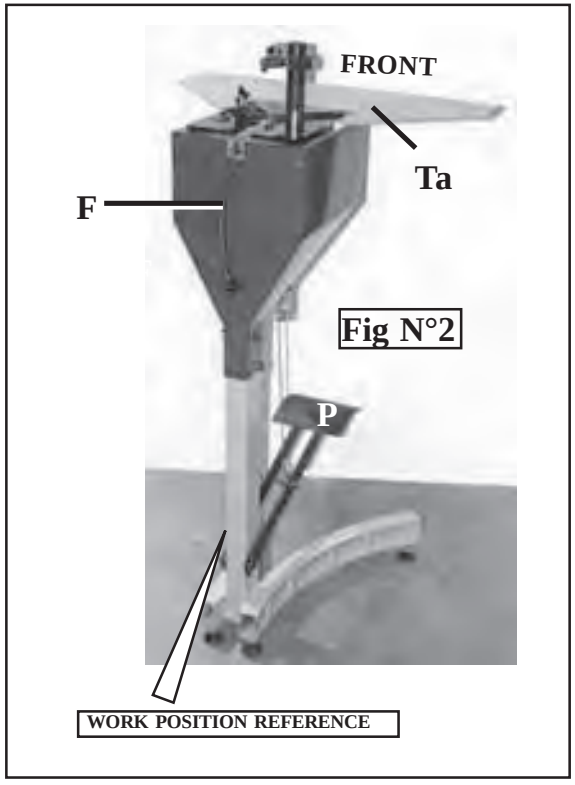
9 *Produced in respect of international standards*

10 *Thanks to the cartridges, there are no parts to be changed or adjusted on your underpinner (frame joiner), when you change the size to be used*

WHETHER YOU ARE A CUSTOM OR VOLUME FRAMER,
JUST ASK US HOW THE CASSESE WEDGES IN CARTRIDGES
CAN MAKE YOU SAVE MONEY AND PRODUCE BETTER QUALITY FRAMES



CS 59
FOOT OPERATED FRAME ASSEMBLING MACHINE



ANGLE ADJUSTMENT SCREW	AS
LIMIT STOP	B
1st BACKFENCE	B1
2nd BACKFENCE	B2
90° JOINING ANGLE ASSEMBLY	E
WIRE FOR WEDGE PUSHING SPRING	F
WEDGE DISTRIBUTOR	H
LEVER FOR STAPLING POSITION (inside of frame)	P1
LEVER FOR STAPLING POSITION (outside of frame)	P2
LEVER FOR ONLY ONE OR INTERMEDIATE POSITIONS	P3
FOOT PEDAL	P
TOP PRESSER BRACKET	Po
TOP PRESSER	Pr
EXTENSION TABLE	Ta

CS 59 - USER'S TECHNICAL MANUAL

CONTENTS — Page

INTRODUCTION 2
ACCESSORIES SUPPLIED WITH THE MACHINE
TECHNICAL SPECIFICATIONS
OPTIONS
GUARANTEE

PUTTING INTO OPERATION 3, 4, 5
REASSEMBLY

ADJUSTMENTS
SELECTION OF STAPLING POSITIONS 6
SETTING AND STORING THE STAPLING POSITIONS 6,7
SELECTION OF TOP PRESSER 8
ADJUSTMENT OF THE ASSEMBLY ANGLE 8

USE
MEANS OF ASSEMBLY 9
LOADING THE WEDGE CARTRIDGE ON MACHINE
JOINING THE FRAME

MAINTENANCE
LUBRICATION 10
CLEARING A WEDGE STUCK IN THE WEDGE DISTRIBUTOR 11

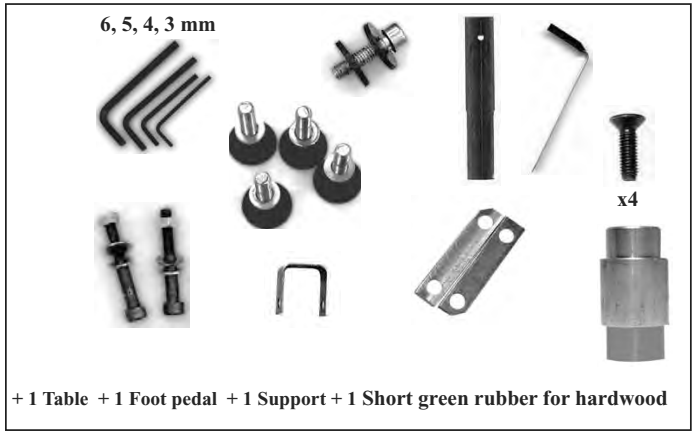
INTRODUCTION

You have just bought a CS 59 frame joining machine, so we congratulate on your sensible choice and thank you for your trust in Cassese products.
The CS 59 benefits from the experience of the joining machines that brought Cassese a certain reputation. It makes it possible to join wooden mouldings of all profiles (patent n° 7522814).
The CS 59 is designed to allow the operator to move all around the machine.
The joining operation is carried out by using metal wedges especially designed to perform a tight join. These wedges come in throw-away plastic cartridges, without glue, individually lubricated and rust-protected for the toughest challenges.

IMPORTANT : You should not use other wedge cartridges than those manufactured by Cassese and marketed by official Cassese distributors (registered mark CS).

BEWARE OF COPIES.

ACCESSORIES SUPPLIED WITH THE MACHINE



+ 1 Table + 1 Foot pedal + 1 Support + 1 Short green rubber for hardwood

TECHNICAL SPECIFICATIONS OF CS 59

Minimum moulding width : 3mm (1/8") Minimum moulding height : 7 mm (¼")
Maximum moulding width : ∞ Maximum moulding height : 80 mm (3"1/4)
Furthest stapling position from back of moulding (at 45°) : 74 mm (3")
Wedge sizes in cartridges of 275 pieces : 3, 4, 5, 7, 10, 12 and 15 mm.
Two wedge types : for soft and for hardwoods.
Machine gross weight : 22 kg (47 lbs)
Dimensions : 493mm(19''2/5) x 600mm (23''2/3)(w/out extension table)
1095 mm high (43'' 1/10)

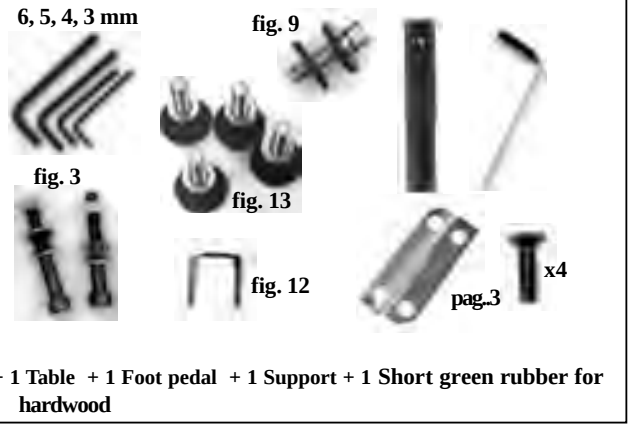
GUARANTEE

One year guarantee for parts and labour against manufacturing defects. Wear parts and those damaged as a result of non appliance with the instructions of the present manual are excluded from the guarantee.

PUTTING INTO OPERATION

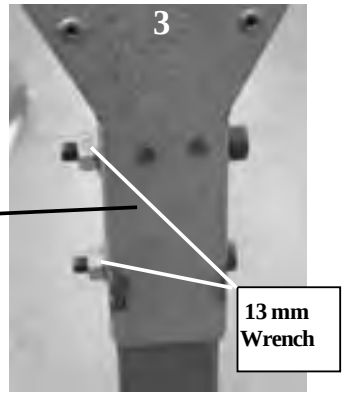
WARNING
REMOVE THE TWO LATCH-TIGHTENING SCREWS UNDER THE CASE.

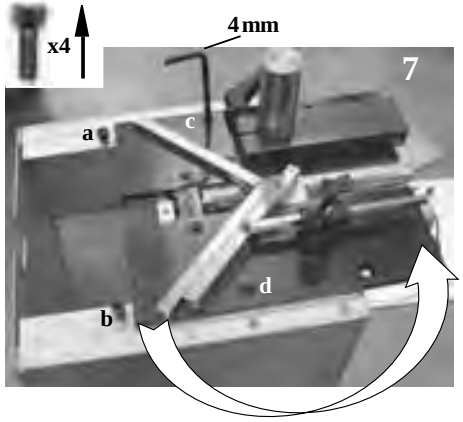
ACCESSORIES SUPPLIED WITH THE MACHINE

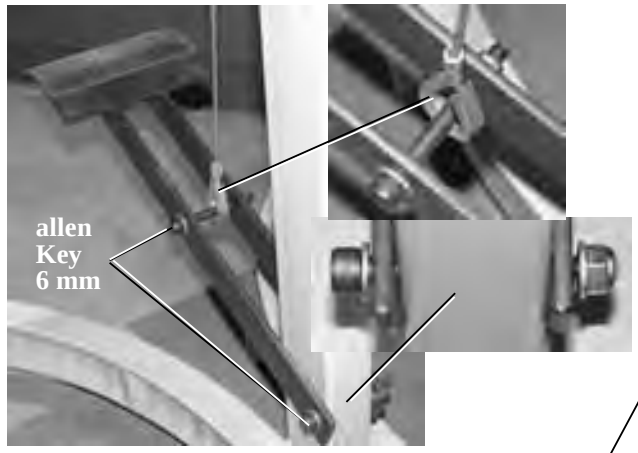


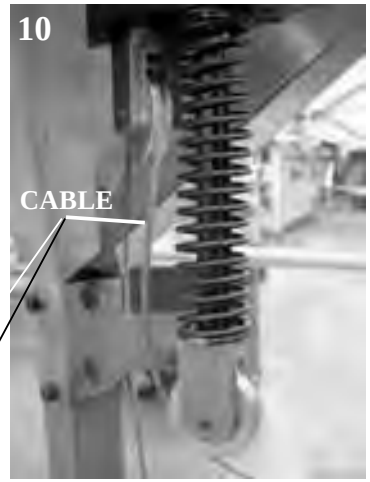
+ 1 Table + 1 Foot pedal + 1 Support + 1 Short green rubber for hardwood

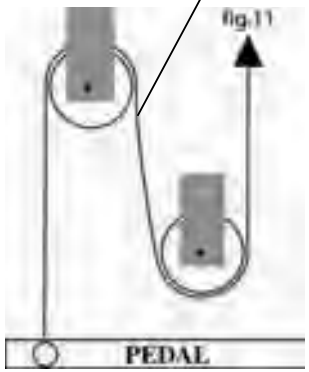
Keep the package of the machine so, that the arrows drawn on the outside stand up,

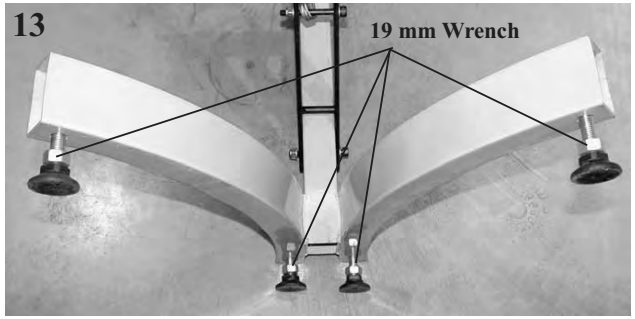


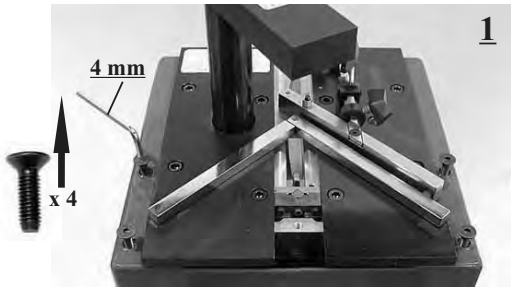




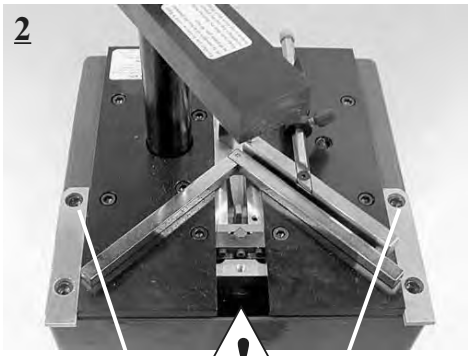


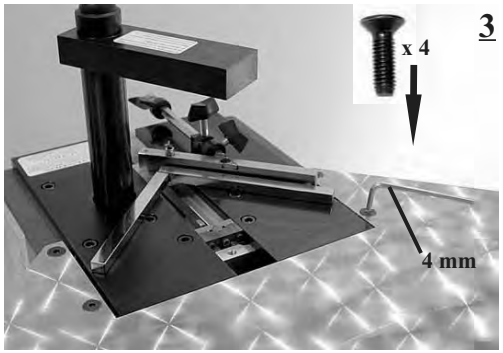


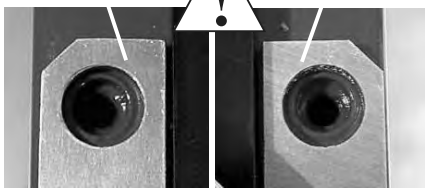




CS 59/79 Z 3585	-S/E TABLE -S/A TABLE EXTENSION -MESA DE EXTENSION -U-GR. TISCHVERLANGERUNG



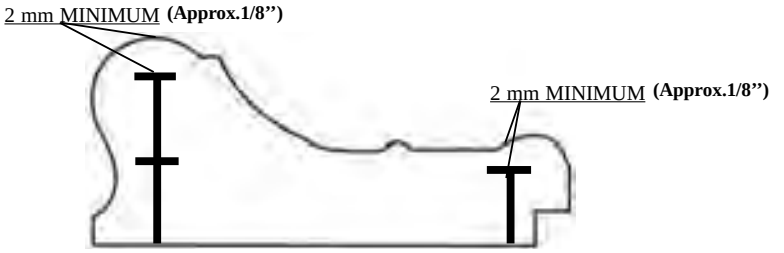




ADJUSTMENTS

SELECTION OF STAPLING POSITIONS

The CS 59 is designed to join mouldings in one or two places (positions) without limitation of the numberof wedges in any of those places. The selection dependson the width and thickness of the moulding to join.

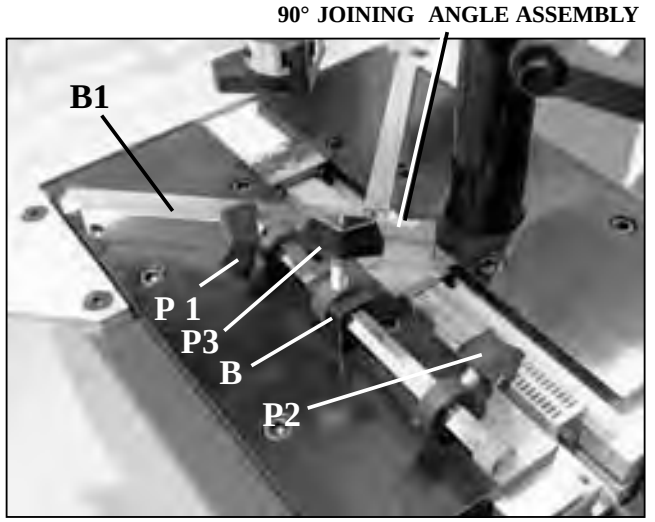


As a general rule a MINIMUM 2 mm clearance (less than 1/8") above the wedges shall be respected.
Same sized wedges can be stacked in order to avoid to have to change the cartridge size when joining frames with different thickness.

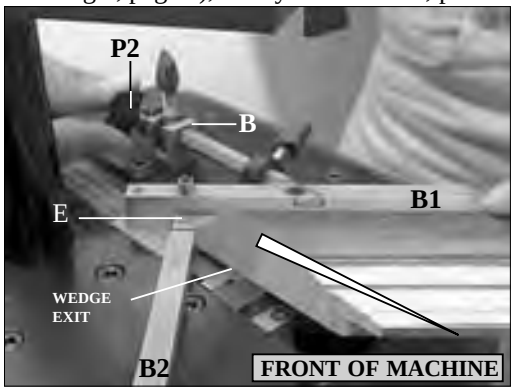
AS A GENERAL RULE, THE JOINING MUST BE CARRIED OUT AS CLOSE TO THE THICKEST MOULDING PART(S) AS POSSIBLE .

SETTINGAND STORING THE STAPLING POSITIONS

Unlock the staplingposition lock handlesP1, P2 and P3.

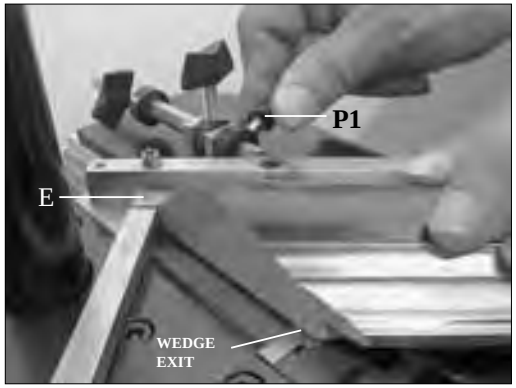


Standing in the work position used of reference for explanations (behind the machine; see Fig 2, page 1), with your left hand, put the first moulding chop in front of the left (1st) backfence B1 and bring the chop in contact with the right (2nd) backfence B2.



For the stapling position close to the outside of the frame :

Move forward the 90° joining angle assembly **E** until the place where you want to insert the wedge(s) has been reached by the **WEDGE EXIT** (see picture). Then bring the lever **P2** against the limit stop **B** and tighten it.

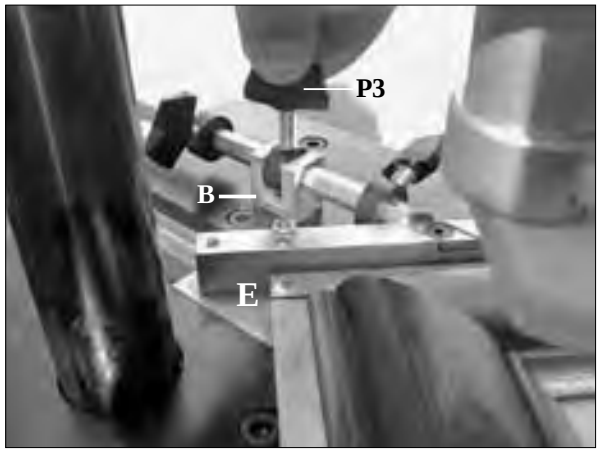


For the stapling position close to the inside of the frame :

Move the 90° joining angle backwards, until you have reached the furthest position to the inside of the frame where you want to insert wedge(s).
Then bring the lever P1 against the limit stop B and tighten the lever.

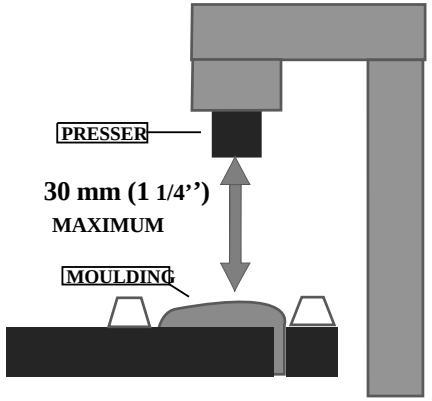
Now the two positions of joining are set and the machine's 90° angle can move only within the limits of these two positions.

In case you would like to insert wedges in between these two positions, or if you are working with a very small moulding and would like to insert wedges only in one place, you can use the lever P3 located on the limit stop B.
This intermediate lever P3 also enables you to stack wedges (on top of each other in the same position) without risk of missing the stacking operation (not pushing the first wedge deeper inside).



SELECTION OF A TOP PRESSER END

Make sure that the distance between the moulding's top and the presser's bottom is not more than 30 mm (1 ¼"). If the distance is bigger than this, use another (longer) top presser to reduce the distance.



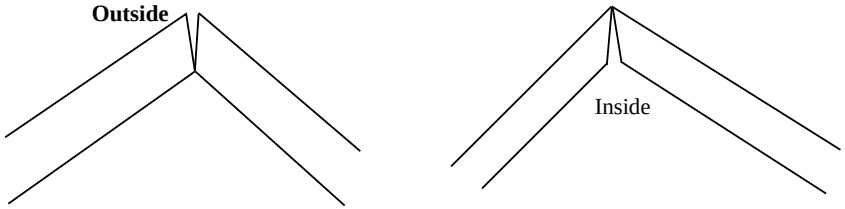
Triangle top pressers are good for flat mouldings or for mouldings presenting a flat or horizontal area to come down on. The green or orange rubber ends are good for complicated forms (uphill, downhill or reverse mouldings).

BLACK TRIANGLE PRESSER	**FOR HARDWOODS**	**Fixing in support with 2.5 mm Allen key.**
WHITE TRIANGLE PRESSER	**FOR SOFT WOODS**	
GREEN ROUND RUBBER ENDS	**FOR HARDWOODS**	1 long and 1 short
YELLOW ROUND RUBBER ENDS	**FOR SOFT WOODS**	1 long and 1 short

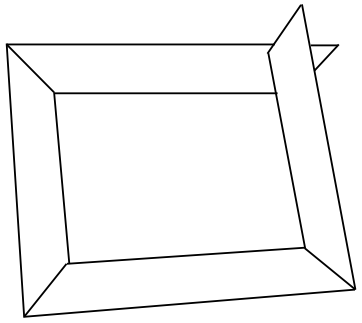
ADJUSTMENT OF THE ASSEMBLY ANGLE

If several cutting machines are being used in your production or if you receive your mouldings already cut by your suppliers (chop service), the angles of the mouldings will be slightly different from one cutting machine to the other. The joining angle of your CS 59 can be adapted to find precisely the cutting angle of your cutting machine.

If the corner is open towards outside, unscrew (turn anti-clockwise) the angle adjustment screw AS (see Fig 1 page 1) a little to correct the fault and check again.

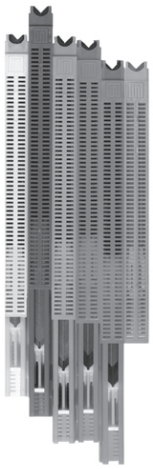


If the corner is open towards inside, screw in (turn clock-wise) the angle adjustment screw AS (Fig 1 page 1) to correct the fault.



If you get this result, check your cutting angle, which is wrong in this case because it is less than 45°.
Carry out the adjustment of the angle of your cutting machine.

IT IS IMPOSSIBLE TO MAKE A RECTANGLE FRAME WITH ANGLES SMALLER THAN 90°.



USE

MEANS OF ASSEMBLY

The joining is performed by using metal wedges, a Cassese invention, designed to ensure very tight corners. Seven sizes are available : 3, 4, 5, 7, 10, 12 and 15 mm. They come in throw-away cartridges that are colour-coded per size for easy identification. Cartridge wedges exist in two versions : NORMAL for soft and normal timbers and HW for very hard timbers. These hardwood wedges are to be used only on hardwoods. Your CS 59 machine is designed to use all sizes of Cassese cartridges without having to change any parts on the machine or having to adjust anything.
For the long term performance and reliability of your CS 59, only use genuine CASSESE cartridge wedges. Beware of counterfeit products.

LOADING AND CHANGING THE WEDGE CARTRIDGE ON MACHINE

Pull the wire with ball of the wedge pusher spring **F** (fig.2, p1) fully out.
If there is a cartridge on machine, holding the wire pulled out, remove it by simply sliding out the cartridge.
Holding the wire pulled out, put a new cartridge on machine and pay attention that it is fully inserted in the wedge distributor's window.
Release gently the wire with ball of the wedge pusher spring **F.**

JOINING THE FRAME

After selecting and setting the stapling positions (page 6 & 7), adjusting the assembly angle (page 8), checking the distance between the top presser and the moulding (page 8) and loading the best suited type (normal or hardwood) and size of wedges (page 9),

1- Put the first (left-hand) moulding in front of the fence B1 and push it so that its mitre end reaches the other fence B2.
2- Holding it so, put the second moulding chop against fence B2 and slide it until it reaches the first moulding.
3- Holding the mouldings in place against each other, hold the backfences B1 & B2 with your thumbs and make the angle assembly slide backwards until the lever P1 reaches the limit stop B. You can eventually tighten the intermediate lever P3 to be sure that the position remains fixed.
4- Still holding the mouldings well profiled against each other, push the foot pedal P (Fig 2, p.1) . If you intend to stack a second (or third) wedge in the same position, just push the footpedal again. In this case using (tightening) the lever P3 will enable you to stack them more easily.
5- If there is a second stapling position chosen (with lever P2), just repeat the same operation by pushing forward the mouldings and the angle assembly of the machine until P2 reaches the limit stop B. And repeat step 4 above.

MAINTENANCE

1) LUBRICATION

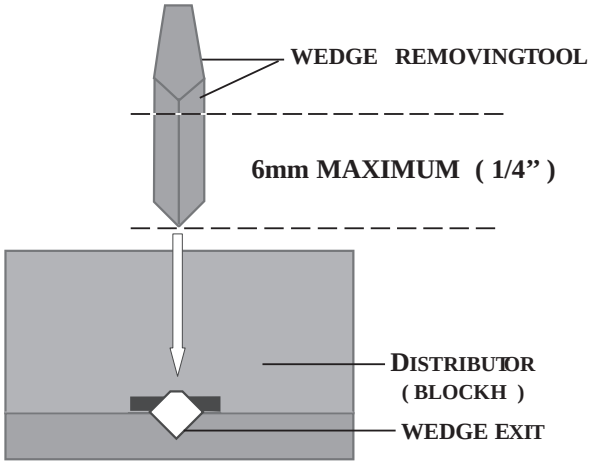
Periodically, remove the wedge distributor (Fig 1, block H) and clean it (by air gun).
It is recommended to lubricate the hammer (driver blade) periodically. To do so, remove the wedge distributor (block**H)** and put a small quantity of grease in the bottom hole of the wedge distributor. The hammer will be lubricated every time it crosses the wedge distributor.

2) CLEARING OF A WEDGE STUCK IN THE WEDGE DISTRIBUTOR

If you push the foot pedal half way and release, a wedge may be half engaged in the wedge distributor. In this case,
- Try to remove the cartridge that is in position. If it resists, use the wedge removal tool to push down the wedge back in the cartridge.
- Pay attention not to make penetrate the tool more than 6mm (¼") into the wedge distributor.

It is important not to leave a wedge half engaged in the wedge distributor, as it may cause the insertion of two wedges when you join the next corner or may cause the jamming of the hammer (the driver blade) in the wedge distributor.

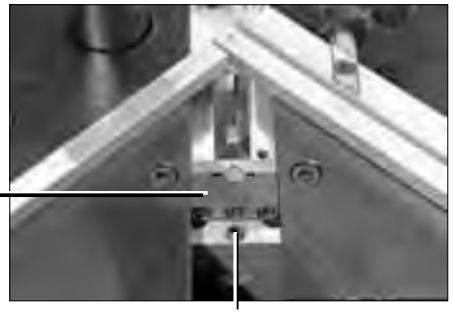
- In case of the hammer (driver blade) jamming with a wedge in the wedge distributor, see the following section (3).



MAINTENANCE

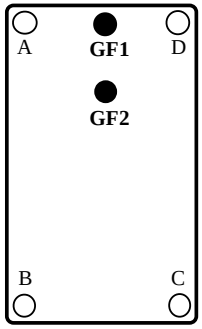
3) IN CASE OF HAMMER AND WEDGE JAMMING

AFTER EACH INCIDENT, IF THE HAMMER STAY JAMMED IN BLOCK H, YOU SHOULD HAVE TO CHANGE IT



WEDGE DISTRIBUTOR (BLOCK H)

LOCKING SCREW



SCREW POSITIONS BLOCK H

- Remove the cartridge that is on machine, and the top presser.
- Using the 3mm Allen key, loosen the locking screw of the wedge distributor Block **H**.
- Then lift the top presser's bracket arm by hand. The wedge distributor will come out of its housing.
- Remove it from the machine.
- The old hammer (wedge driver blade) is stuck in the wedge distributor : first try to remove it with a pair of pliers. If not possible, remove the four screws (**A, B, C, D**) and open the block **H**.
- Remove the old hammer. Assemble the Block **H** back again.

Putting a new hammer (driver blade) :

- Put a drop of grease in the bottom hole of the wedge distributor (block H).
- Insert a new hammer into block H with the hole of the hammer downwards.
- Re-position the wedge distributor in its housing on the machine with the window towards the cartridge.
- If the upper end of the hammer stays out of the block H, push it fully in with a piece of wood or moulding.

While keeping the moulding in place (on block H) and pressing on it, pull up the top presser's bracket arm Po (Fig1 p1) with a quick movement.

The new hammer must have taken its position in the mechanism automatically.

- Check with your finger that the block **H** does not stay out of the machine (higher than the work level) and tighten the locking screw of block **H**. No need to tighten too much.
- The machine is ready to work again.

If you have any difficulty to remove the block H from the machine, push down with your hands the top presser's bracket arm.
This should free the block H that is stuck with the hammer.

AGRAFES EN W

AGRAFES ASSEMBLEUSES CS

De conception originale, utilisée sur toutes nos assembleuses, L'agrafe en w brevetée Cassese® vous permettra d'obtenir un serrage parfait de vos assemblages grâce à sa déformation lorsqu'elle pénètre dans le bois.

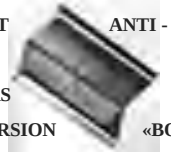
Suivant le type de bois utilisé, vous choisirez la version :

Bois Normal (7 hauteurs disponibles) ou Bois Dur (5 hauteurs disponibles).

Chargement du barillet de la CS 4095

Chargement de la CS 59

FABRICATION EN ACIER DE QUALITE SUPERIEURE
AGRAFES INDEPENDANTES, SANS COLLE, EXEMPTES DE LIANT : PAS D'ENCRASSEMENT MACHINE.
TRAITEMENT ANTI - CORROSION.
LUBRIFIEES POUR FACILITER LA PENETRATION DANS LE BOIS.
CONDITIONNEES EN CHARGEURS JETABLES D' ENVIRON 275 AGRAFES
IDENTIFICATION CHARGEURS VERSION «BOIS DUR» PAR ETIQUETAGE .

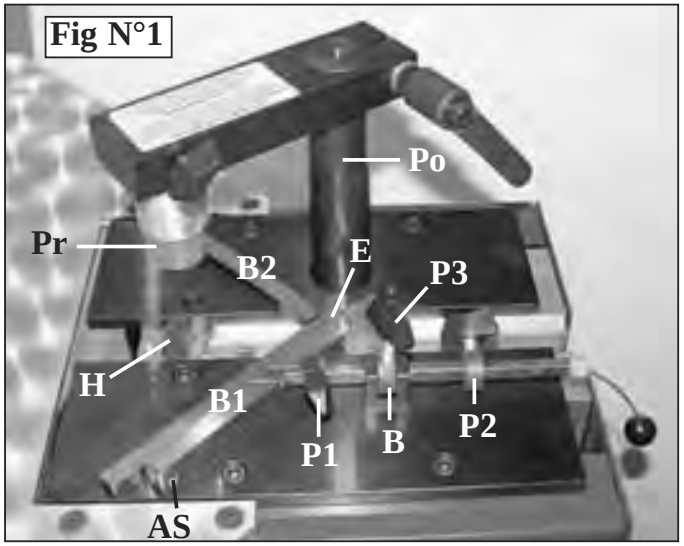


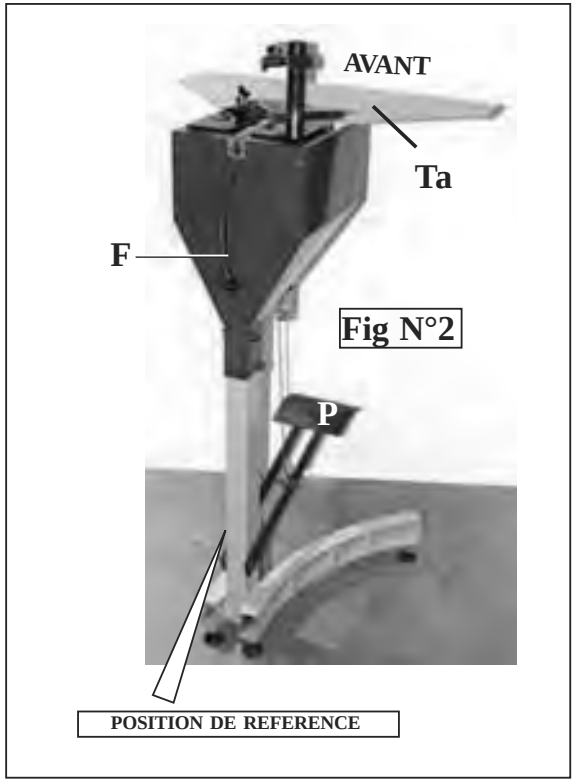
IDENTIFICATION RAPIDE DES HAUTEURS D'AGRAFES PAR LA COULEUR DU CHARGEUR.
MISE EN PLACE ET DECHARGEMENT DU CHARGEUR : FACILE, RAPIDE, PRECIS, SANS PERTES .
AUCUN REGLAGE MACHINE POUR LES CHANGEMENTS DE TAILLE
PRODUITS CONFORMES AUX NORMES INTERNATIONALES .

REFERENCE	TYPE		REFERENCE	TYPE
30303NCOI	3 mm	VERT	30403NCOI	3 mm
30304NCOI	4 mm	ORANGE	30404NCOI	4 mm
30305NCOI	5 mm	ROUGE	304 05 NCOI	5 mm
31305BDCO	5 mmBD		314 05 BDCO	5 mm BD
30307NCOI	7 mm	MAGENTA	304 07 NCOI	7 mm
31307BDCO	7 mmBD		314 07 BDCO	7 mm BD
30310NCOI	10 mm	CYAN	304 10 NCOI	10 mm
31310BDCO	10 mmBD		314 10 BDCO	10 mmBD
30312NCOI	12 mm	BLEU	304 12 NCOI	12 mm
31312BDCO	12 mmBD		314 12 BDCO	12 mmBD
30315NCOI	15 mm	BLANC	304 15 NCOI	15 mm
31315BDCO	15 mmBD		314 15 BDCO1	15 mmBD

Boites de 6 chargeurs de 275 agrafes **(1650 agrafes / boite)**

Boites de 40 chargeurs de 275 agrafes **(11000 agrafes / boite)**





REGLAGE ANGLE ASSEMBLAGE	AS
BUTOIR	B
1 ère BUTEE	B1
2EME BUTEE	B2
EQUERRE COULISSANTE	E
FIL POUSSOIR D'AGRAFES	F
DISTRIBUTEUR D'AGRAFES	H
BUTEE POSITION INTERIEURE	P1
BUTEE POSITION EXTERIEURE	P2
BUTEE POSITION INTERMEDIAIRE	P3
PEDALE	P
POTENCE	Po
PRESSEUR	Pr
TABLE DE TRAVAIL	Ta

CS 59

ASSEMBLEUSE MECANIQUE

CS 59 - MANUEL TECHNIQUE & D' UTILISATION

SOMMAIRE

INTRODUCTION
ACCESSOIRES FOURNIS AVEC LA MACHINE
SPECIFICATIONS TECHNIQUES
OPTIONS
GARANTIE — 2

MISE EN SERVICE

DEBALLAGE , MONTAGE — 3,4, 5

REGLAGES

SELECTION DE LA POSITION D'AGRAFAGE — 6

MEMORISATION DES POSITIONS D'AGRAFAGE — 6,7

CHOIX DU PRESSEUR
REGLAGE DE L'ANGLE D'ASSEMBLAGE — 8

ASSEMBLAGE

LE MOYEN D'ASSEMBLAGE
CHARGEMENT ET CHANGEMENT DU CHARGEUR D'AGRAFES
ASSEMBLAGE DU CADRE — 9

MAINTENANCE

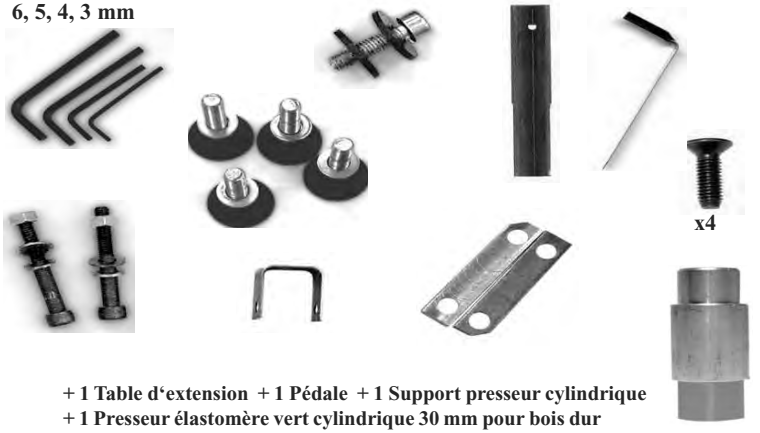
LUBRIFICATION
DEGAGEMENT D'UNE AGRAFE ENGAGEE DANS LE DISTRIBUTEUR — 10

DESENRAYEMENT — 11

INTRODUCTION

Vous venez d'acquérir une CS 59. Nous vous félicitons pour votre bon choix et nous vous remercions pour votre confiance.
La CS 59 bénéficie de l'expérience des assembleuses qui ont fait la notoriété de Cassese.
Elle permet l'assemblage des moulures en bois de tous profils (Brevet n' 7522814)
La CS 59 est conçue pour permettre à l'opérateur de se déplacer tout autour de la machine.
L'assemblage est réalisé par des agrafes métalliques spécialement étudiées pour un serrage parfait.
IMPORTANT : Ne pas utiliser d'autres chargeurs que les chargeurs Cassese (Marque déposée CS)

ACCESSOIRES FOURNIS AVEC LA MACHINE



+ 1 Table d'extension + 1 Pédale + 1 Support presseur cylindrique
+ 1 Presseur élastomère vert cylindrique 30 mm pour bois dur

SPECIFICATIONS

- Largeur minimum de la moulure : 3 mm Largeur maximum de la moulure : infini .
- Hauteur minimum de la moulure : 7 mm Hauteur maximum de la moulure : 80mm .
- Distance maximum du point d'agrafage jusqu'au dos de la moulure (coupe à 45°) : 74 mm.
- Taille des agrafes en conditionnement de 275 : 3, 4, 5, 7, 10, 12 et 15 mm .
- Deux types d'agrafes : bois tendres, bois durs .
- Poids de la machine : environ 22 kgs .
- Encombrement : 493 mm x L 600 mm (sans table de travail) x H 1095 mm

GARANTIE

La CS 59 est garantie l an, pièces et main d'oeuvre contre tous vices de fabrication. Les pièces d'usure et celles endommagées par une utilisation non conforme aux dispositions de la présente notice sont exclues de cette garantie.

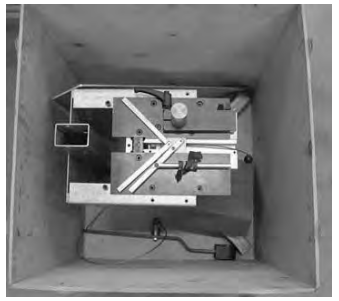
MISE EN SERVICE

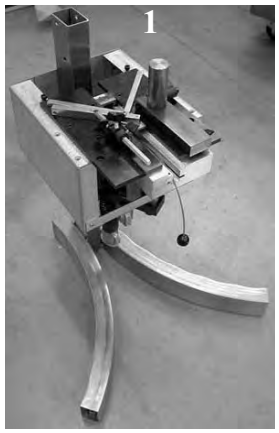
TRES IMPORTANT
OTEZ LES DEUX VIS DE BLOCAGE TRANSPORT
SE TROUVANT SOUS LA CAISSE .

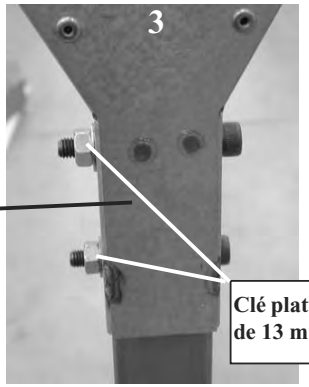
ACCESSOIRES INCLUS AVEC LA MACHINE

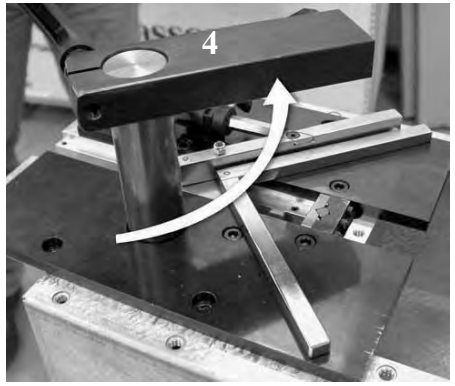
+ 1Table d'extension + 1 Pédale + 1 Support presseur cylindrique
+ 1 Presseur élastomère vert cylindrique 30 mm pour bois dur

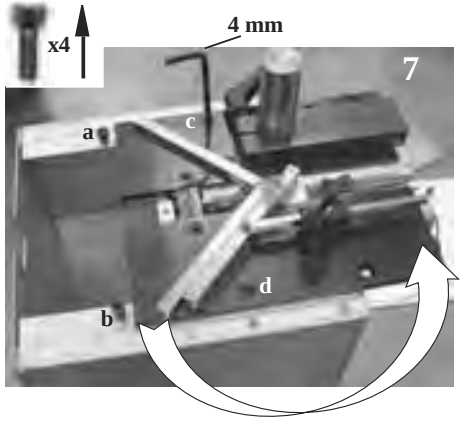
La caisse doit être posée au sol de telle manière que les flèches soient orientées vers le haut.

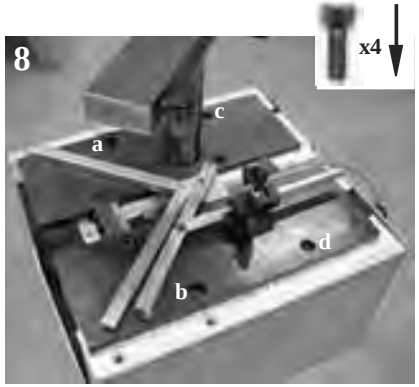


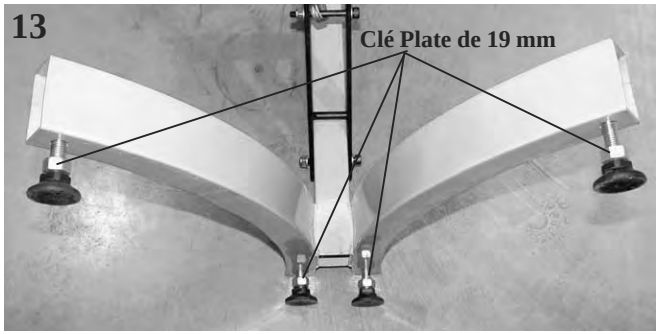


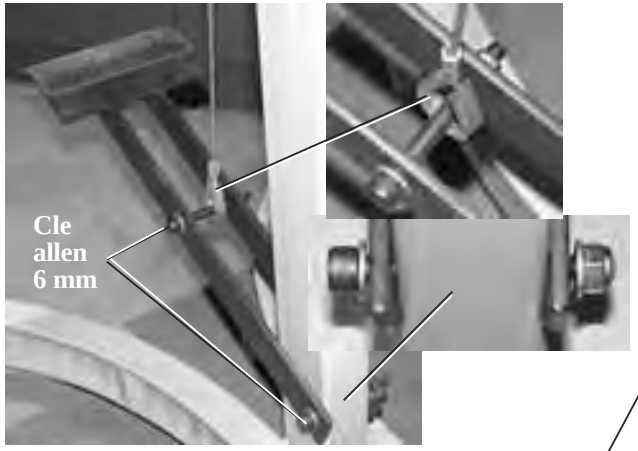


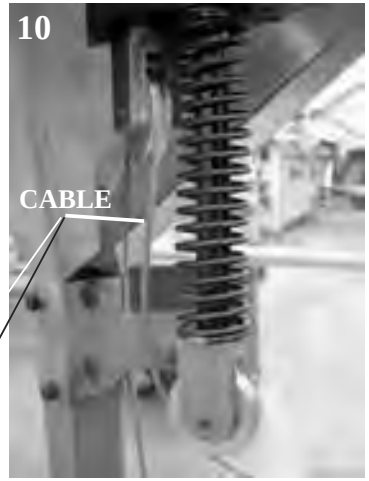


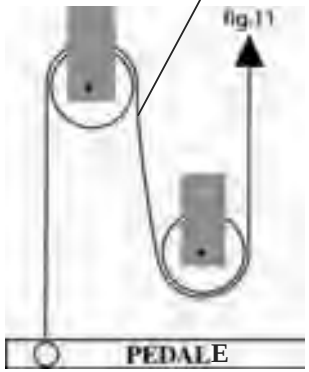


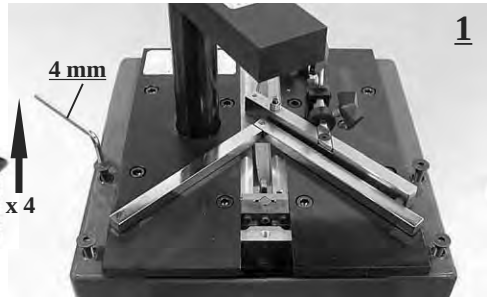


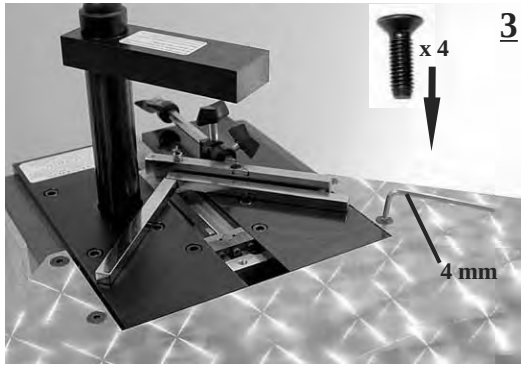




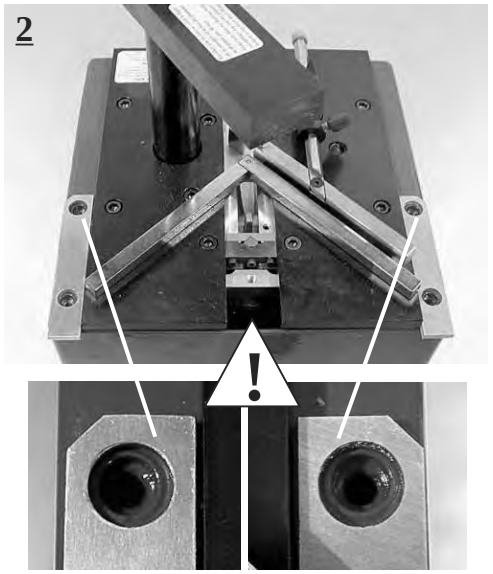








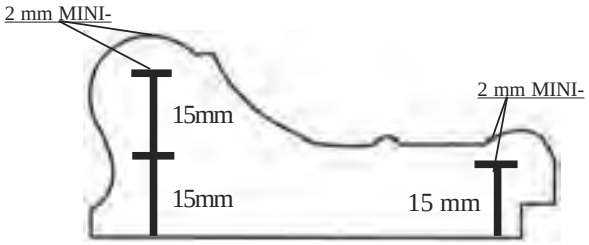
CS 59/79 Z 3585	-S/E TABLE -S/A TABLE EXTENSION -MESA DE EXTENSION -U-GR. TISCHVERLANGERUNG



REGLAGES

SELECTION DE LA POSITION D'AGRAFAGE

La CS 59 est prévue pour procéder à l'agrafage des moulures à 1 ou 2 endroits sans limitation du nombre d'agrafes à chacun de ces emplacements .Le choix sera fait en fonction de la largeur de la moulure à assembler et de son épaisseur. Il est possible, toutefois , d'insérer des agrafes entre ces deux positions .



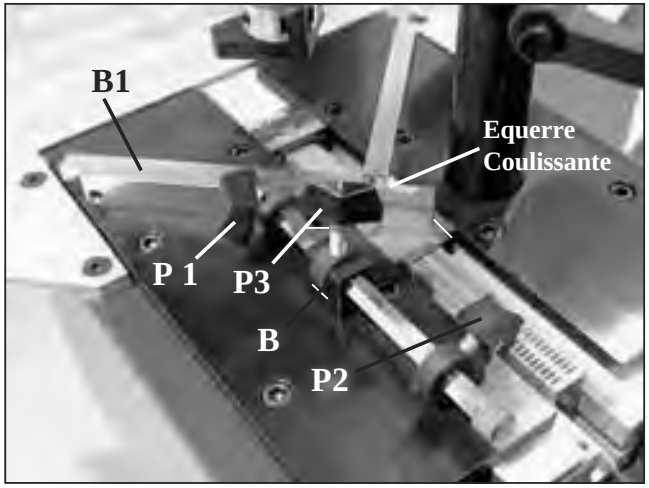
On prévoit , en règle générale une garde de 2 mm MINIMUM au dessus de l'agrafe

Des agrafes de même dimensions peuvent se superposer , ceci pour éviter de changer le chargeur d'agrafes si l'on réalise des assemblages de cadres d'épaisseur diverses .

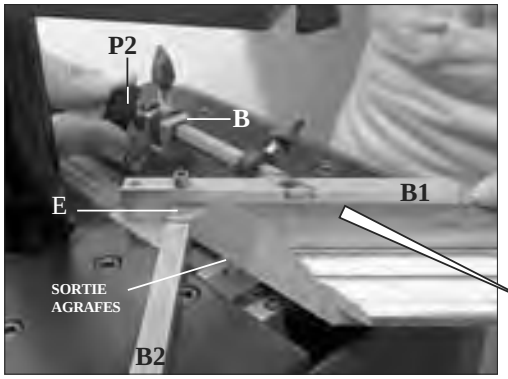
NB : DANS TOUS LES CAS, L'AGRAFAGE DOIT S'EFFECTUER LE PLUS PRES POSSIBLE DE LA (OU DES) PARTIE (S) LA PLUS HAUTE DE LA MOULURE .

MÉMORISATION DES POSITIONS D'AGRAFAGES

Débloquez les butées de position d'agrafage P1 , P2 et P3 .



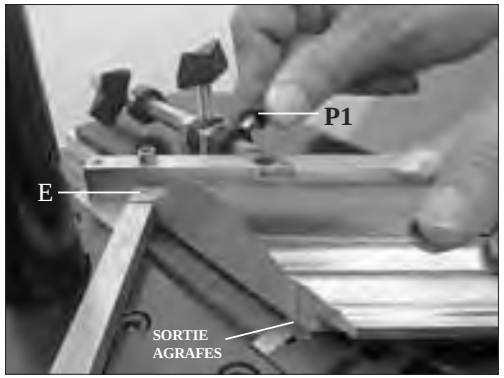
Positionnez la 1ère moulure contre la butée B1 et la faire glisser jusqu'à la butée B2



Première position d'agrafage :

Côté extérieur du cadre :
Déplacez l'équerre coulissante E vers l'avant jusqu'à la position d'agrafage choisie.
Amenez la butée P2 contre le butoir B et la bloquer .

AVANT MACHINE

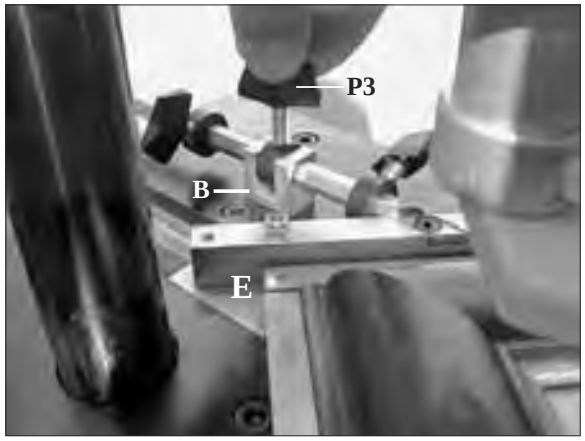


Deuxième position d' agrafage :

Côté intérieur du cadre :
Déplacez l'équerre coulissante vers l'arrière , jusqu'à la position d'agrafage choisie, amenez la butée P1 en butée contre le butoir B et la bloquer.

Dans le cas ou l'on veut une ou plusieurs positions intermédiaires ou une position unique, on peut immobiliser positivement l'équerre coulissante E au moyen de la vis de blocage P3 située sur le butoir B .

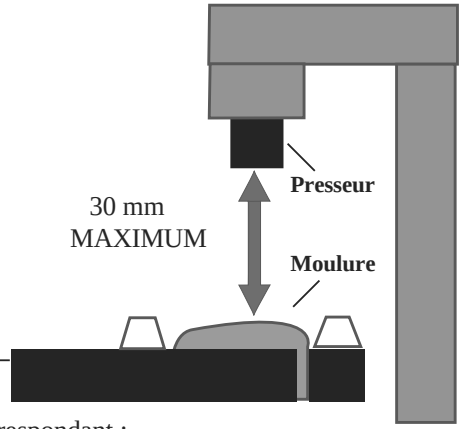
(**L' empilage des agrafes** est facilité par le blocage de l'équerre coulissante E avec la vis P3)



CHOIX DU PRESSEUR

POSITIONNEMENT DU PRESSEUR

Vérifiez que la course entre le haut de la moulure et le bas du presseur ne dépasse pas 30 mm .

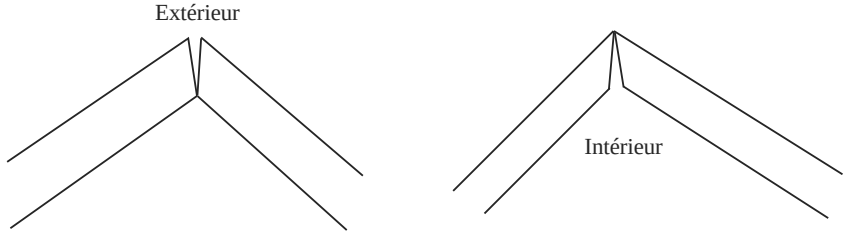


Dans le cas contraire utilisez l'embout correspondant :

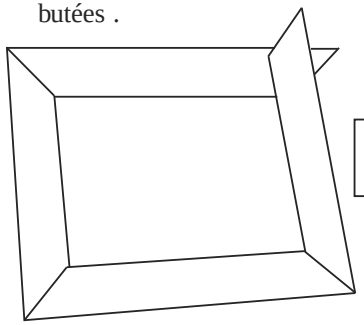
PRESSEUR NOIR	**BOIS DURS**	Montage sur support clé hexagonale de 2,5
PRESSEUR BLANC	**BOIS TENDRES**	
EMBOUTS « ELASTOMERE VERT »	**BOIS DURS**	**30 et 45 mm**
EMBOUTS « ELASTOMERE JAUNE »	**BOIS TENDRES**	**30 et 45 mm**

REGLAGE DE L'ANGLE D'ASSEMBLAGE

Si l'angle est ouvert sur l'**extérieur** , **Dévissez** la vis de réglage de l'angle d'assemblage AS (Fig 1p1) pour corriger le défaut et vérifiez le réglage en serrant les moulures contre les butées .



Si l'angle est ouvert sur l'**intérieur**, **Vissez** la vis de réglage de l'angle d'assemblage AS (Fig 1p1) pour corriger le défaut et vérifiez le réglage en serrant les moulures contre les butées .



Si vous obtenez ce résultat , vérifiez votre angle de coupe qui dans ce cas , est mauvais car inférieur à 45 ° .

ASSEMBLAGE

LE MOYEN D'ASSEMBLAGE

L' assemblage est réalisé par des agrafes métalliques , spécialement étudiées pour un serrage parfait . Il existe 7 hauteurs d'agrafes : 3, 4, 5 , 7 , 10 , 12 , 15 mm conditionnées en chargeurs contenant chacun 275 agrafes et spécifiées pour l'assemblage de

- Bois DURS (5 tailles : 5 à 7 mm) ou de
- Bois NORMAL (7 tailles : 3 à 15 mm).

Pour une fiabilité et un rendement accrus dans le temps , n'utilisez que des chargeurs CASSESE pour votre CS 59.

CHANGEMENT DU CHARGEUR D'AGRAFES

Tirez vers l'arrière le fil de manoeuvre du poussoir d'agrafes F (Fig1p1) .
Otez le chargeur vide.
Engagez le nouveau chargeur à fond dans la fenêtre du distributeur .
Relâchez, **en le maintenant**, le fil de manoeuvre du poussoir d'agrafes **F** (Fig1 et 2 p1), afin de ne pas endommager poussoir et ressort .

ASSEMBLAGE DU CADRE

Les points d'agrafage sont mémorisés (voir Mémorisation des points d'agrafage page 6,7).
L'angle d'assemblage à été vérifié.(voir Réglage de l'angle d'assemblage page 8) .
La course entre le haut de la moulure et le bas du presseur ne dépasse pas 30 mm .
(Voir Choix du presseur page 8).
La bonne taille d'agrafe (bois normal ou bois dur) à été chargée dans la CS 59.

Positionnez la 1ère moulure contre la butée B1 et la faire glisser jusqu'à la butée B2 (fig 1 p1).
Toujours en maintenant la première moulure, positionnez la 2ème moulure contre la butée B2 , puis la faire glisser jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec la première.
En faisant glisser l'équerre coulissante vers l'avant ou l'arrière amenez P2 ou P1 en butée contre B . Eventuellement bloquez P3 .
Toujours en maintenant les moulures, enfoncez la pédale P (fig N°2 p1) .
Pour superposer les agrafes* :

- Relâcher complètement la pédale
- Enfoncez la de nouveau.

* : En cas d'empilage il est recommandé de bloquer l' équerre coulissante E avec la vis P3.

MAINTENANCE

1) LUBRIFICATION

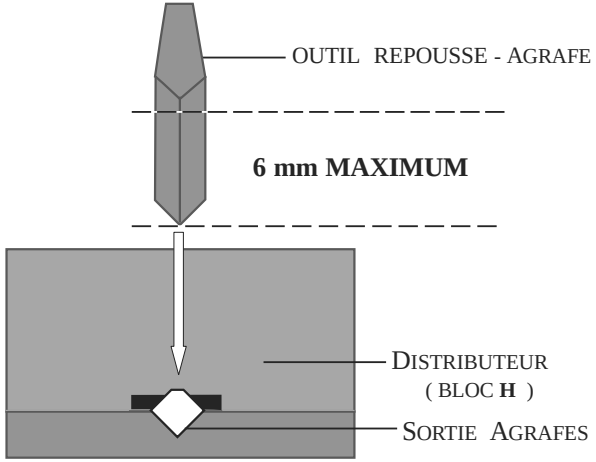
Périodiquement , retirez le distributeur d'agrafes (voir fig. page suivante) et sans le démonter , le nettoyer (soufflette) .
Il est recommandé de graisser périodiquement le marteau .Pour ce faire il faut retirer le bloc H , et placer une petite quantité de graisse dans le logement du marteau en bas du bloc H .

2) DEGAGEMENT D'UNE AGRAFE ENGAGEE DANS LE DISTRIBUTEUR

En cas d'interruption du cycle d'agrafage , une agrafe peut s'engager dans le distributeur. Il est impératif de la replacer dans le chargeur , sous peine d'enrayement :

- 2) Utilisez l'outil repousse agrafe (boite d'accessoires) afin de replacer l'agrafe dans le chargeur .
  Le repousse agrafe ne doit pas pénétrer de plus de 6 mm à l'intérieur du distributeur .

- 3) Essayez de sortir le chargeur en place .Dans le cas où cela serait impossible , recommencez l'opération 2 en respectant les 6 mm de pénétration maximum dans le distributeur .

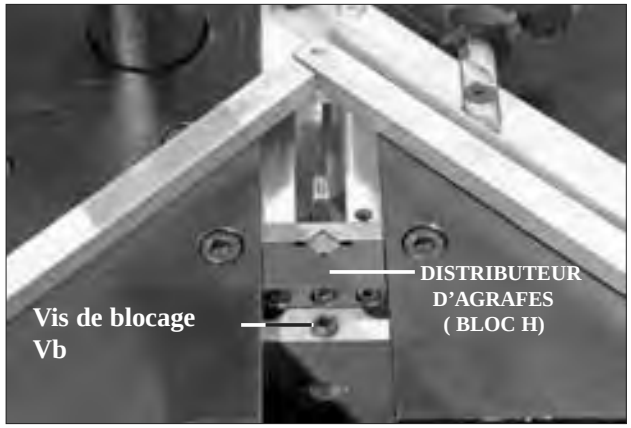


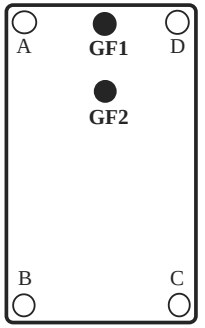
SI , APRES UN INCIDENT , L'AGRAFE N'EST PAS ENGAGEE DANS LA MOULURE , CELA SIGNIFIE QU'ELLE EST RESTEE DANS LE DISTRIBUTEUR (BLOC H) .

MAINTENANCE

APRES CHAQUE INCIDENT , SI LE MARTEAU RESTE DANS LE BLOC H VOUS DEVREZ PROCEDER A SON CHANGEMENT

3) DESENRAYEMENT





POSITION VIS BLOC H

- Enlevez le chargeur en place dans le couloir .
- Avec la clef hexagonale de 3 mm , dévissez la vis de blocage Vb du bloc H .
- Soulevez ensuite le bras de potence . Le distributeur d'agrafe sort de son logement .
- Le sortir complètement .
- Le marteau est resté dans le distributeur. Dévissez les 4 vis (A , B , C , D) et ouvrir le bloc.
- Puis extraire le marteau cassé . Repositionnez le guide fixe , repositionnez et revissez les 2 ou 6 vis .
- Réintroduire le distributeur d'agrafe dans son logement , fenêtre vers le chargeur .
- Graissez le marteau de remplacement . (Voir page 10 partie 1)
- Engagez le nouveau marteau, trou vers le bas, dans le distributeur .
- Le marteau dépasse en partie , car il n'est pas dans son support .
- Enfoncez le en faisant appui dessus à l'aide d'un morceau de moulure. Tout en maintenant le morceau de moulure en place, tirez verticalement et d'un coup sec la potence vers le haut .
- Serrez la vis de blocage Vb avec la clef hexagonale de 3 mm .

Si vous n'arrivez pas à enlever le sous ensemble d'agrafage, appuyez fortement sur la potence pour décrocher le marteau.

GRAPAS EN FORMA DE W

GRAPAS PARA ENSAMBLADORAS CASSESE

La grapa en w patentada por Cassese se puede usar con todas nuestras maquinas. Su diseno especial permite un apretado perfecto de sus ensamblados de molduras, eso gracias a su desformacion cuando entra en la madera. Segun la densidad de la madera se puede elegir entre grapas :

Para madera normal (7 alturas disponibles)

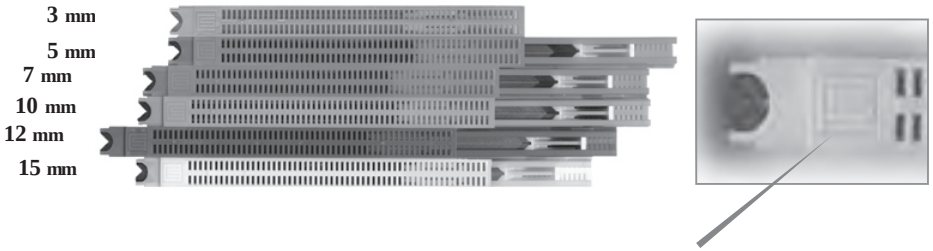
Para madera dura (5 alturas disponibles)

Cargado del tambor de la cs 4095

Cargado de la CS 59

FABRICACION EN ACERO DE CALIDAD SUPERIOR
GRAPAS SUELTAS SIN GOMA PARA NO ENSUCIAR A LA MAQUINA
PROTECCION ANTIOXIDACION
LUBRICADAS PARA FACILITAR LA PENETRACION EN LA MADERA
ACONDICIONADAS EN CARTUCHOS DE APROX. 275 GRAPAS
IDENTIFICACION POR ETIQUETAS DE LAS GRAPAS PARA MADERA DURA
IDENTIFICACION FACIL DEL TAMANO DE GRAPAS SEGUN EL COLOR DEL CARTUCHO
CAMBIO FACIL Y RAPIDO DEL CARTUCHO SIN GASTOS DE GRAPAS
NINGUN AJUSTE REQUERIDO PARA CAMBIOS DE TAMANO DE GRAPAS
EN CONFORMIDAD CON LAS NORMAS INTERNACIONALES

Grapas CS patente cassese n° 7522814 para madera dura o blanda



Las grapas en forma de W se pueden identificar facilmente gracias al logo de cassese grabado en el cartucho.

Fig N°1

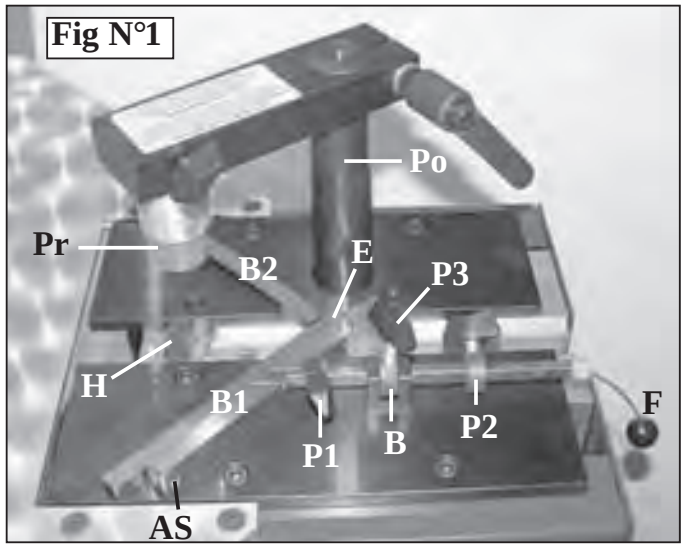
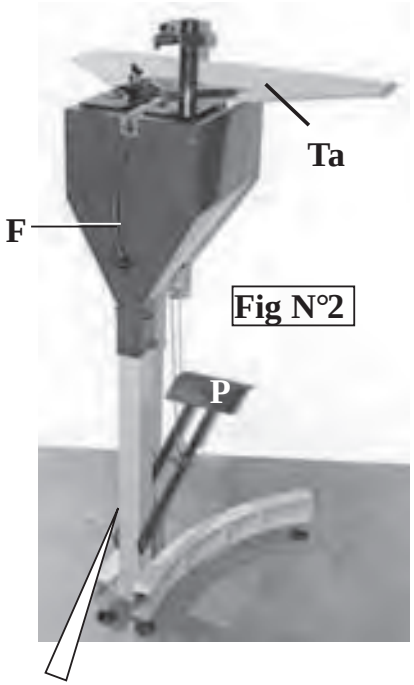


Fig N°2



POSICIÓN DE REFERENCIA

AJUSTADO DEL ANGULO DE ENSAMBLADO	AS
AJUSTADOR DE TOPE	B
1° TOPE	B1
2° TOPE	B2
ESCUADRA DESLIZANTE	E
RESORTE DE CARTUCHO	F
DISTRIBUIDOR/ENGRAPADOR	H
AJUSTE TOPE INTERIOR	P1
AJUSTE TOPE EXTERIOR	P2
AJUSTE POSICION INTERMEDIARIA	P3
PEDAL	P
BRAZO PRENSADOR	Po
PRENSADOR SUPERIOR	Pr
MESA DE ENSAMBLADO	Ta

CS 59

GRAPADORA MECANICA

CS 59 - MANUAL TÉCNICO DEL USUARIO

CONTENIDO	PÁGINAS
INTRODUCCIÓN	2
ACCESORIOS INCLUIDOS EN LA MÁQUINA	
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	
OPCIONES	
GARANTÍA	
PONER EN OPERACIÓN	3, 4, 5
ENSAMBLADO	
AJUSTES	
SELECCIÓN DE LAS POSICIONES DE ENGRAPADO	6
INSTALACIÓN Y FIJACIÓN DE LAS POSICIONES DE ENGRAPADO	6, 7
SELECCIÓN DE PISADOR SUPERIOR 7	
AJUSTE DEL ÁNGULO DE ENSAMBLADO	8
USO	
MEDIDAS PARA EL ENSAMBLADO	
CARGADO DEL CARTUCHO EN LA MÁQUINA	9
UNIENDO EL MARCO	
MANTENIMIENTO	
LUBRICACIÓN	10
COMO QUITAR UNA GRAPA ATORADA EN EL DISTRIBUIDOR DE GRAPAS	11

INTRODUCCIÓN

Usted acaba de comprar una CS 59 ensambladora de marcos, así que lo felicitamos por su gran decisión y le agradecemos por confiar en los productos Cassese.
Los beneficios de la CS 59 son gracias a la experiencia de las máquinas ensambladoras que le dieron a Cassese cierta reputación. Hace posible unir molduras de madera y de plástico de todos los tipos (N° de patente 7522814).
La CS 59 está diseñada para permitir que el operador se mueva totalmente alrededor de la máquina.
La operación de ensamblado se puede llevar a cabo utilizando grapas de metal diseñadas para hacer una unión sólida. Éstas grapas vienen en cartuchos de plástico, sin pegamento, lubricados individualmente o inoxidables para las pruebas mas fuertes.

IMPORTANTE: No debe usar otros cartuchos de grapas, que no sean los manufacturados por Cassese y marcados por Distribuidores Autorizados Cassese (registrados con la marca CS). PREVÉNGASE DE LAS COPIAS

ACCESORIOS INCLUIDOS CON LA MÁQUINA

+ 1 Mesa de extensión + 1 Pedal +1 soporte
+ 1 Prensador cilindrico de goma altura 30 mm para madera dura

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LA CS 59

Ancho mínimo de la moldura : 3 mm (1/8'') Ancho maximo de la moldura : /
Alto mínimo de la moldura : 7 mm (1/4''). 80 mm maxi
Tamaño de las grapas en cartuchos de 275 piezas: 3, 4, 5, 7, 10, 12 y 15 mm.
Dos tipos de grapas : para maderas blandas y duras.
Peso total de la máquina : 22 kg. (47 libras)
Dimensiones : 493 mm ('') x 600 mm ('') (sin mesa de extensión)
x 1095 mm de altura ('').

GARANTÍA

Un año de garantía para partes y mano de obra en contra de defectos de fábrica. Cualquier parte dañada por no seguir correctamente las instrucciones de éste manual se excluyen de la garantía.

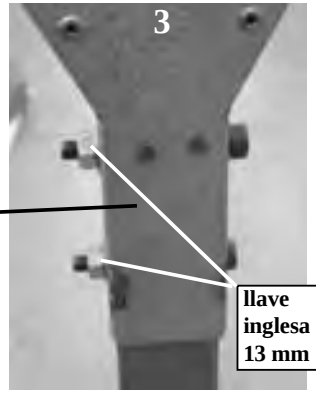
PUESTA EN MARCHA

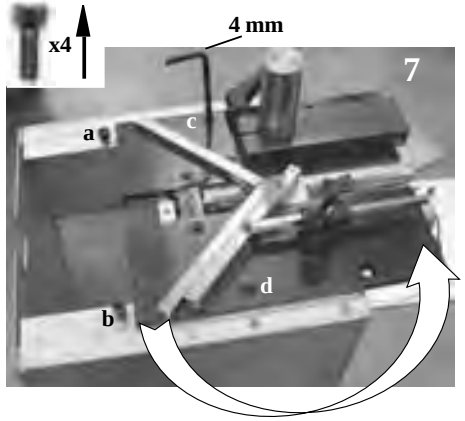
MUY IMPORTANTE:
QUITAR LOS 2 TORNILLOS UBICADOS BAJO LA CAJA DE MADERA
(SOSTIENEN LOS PIES DE LA MAQUINA A LA CAJA)

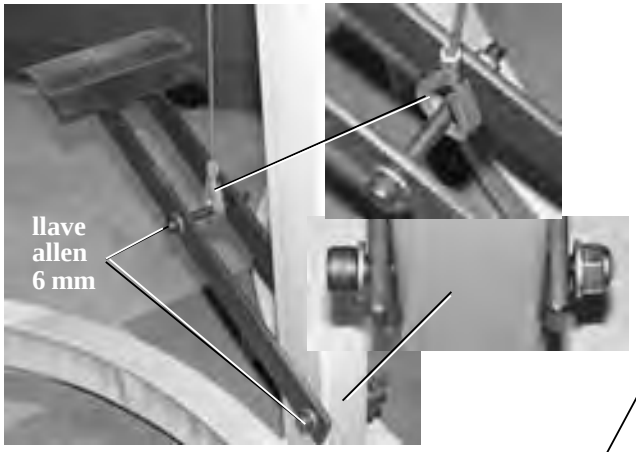
ACCESORIOS INCLUIDOS CON LA MÁQUINA

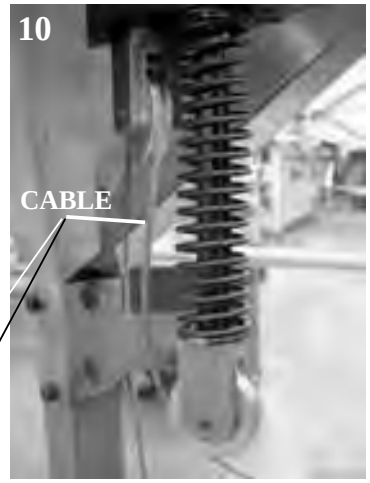
+ 1 Mesa de extensión + 1 Pedal +1 soporte
+ 1 Prensador cilindrico de goma altura 30 mm para madera dura

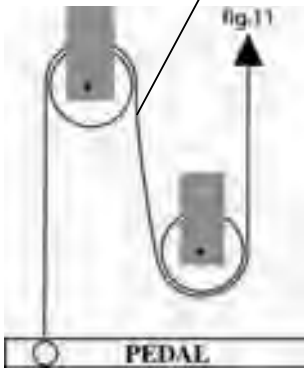
Poner el cartón por el suelo, de tal manera que las flechas esten orientadas hacia arriba

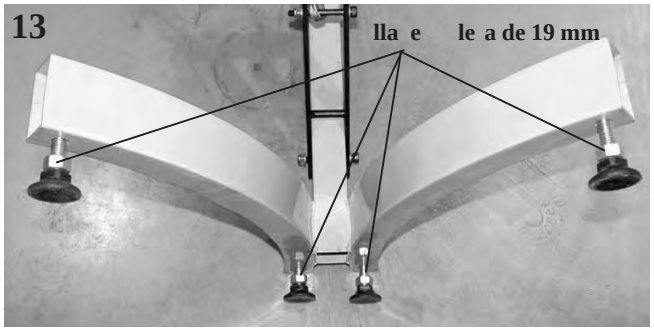


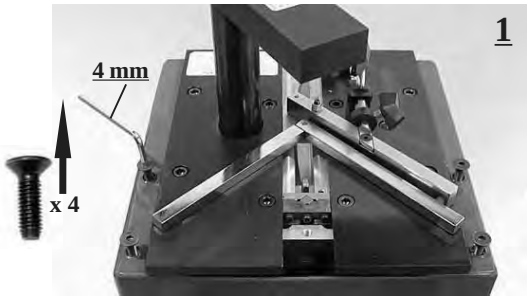




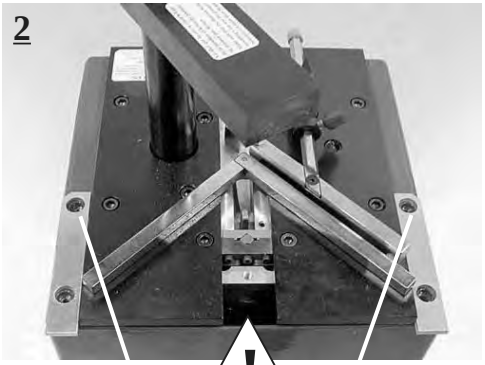


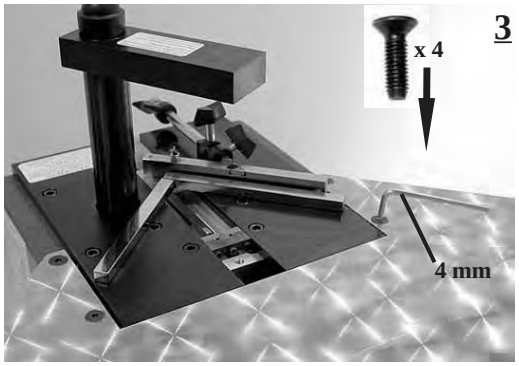


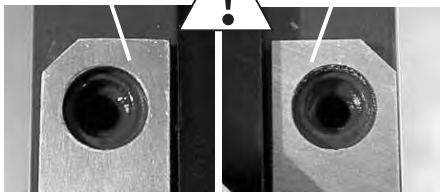




CS 59/79 Z 3585	-S/E TABLE -S/A TABLE EXTENSION -MESA DE EXTENSION -U-GR. TISCHVERLANGERUNG



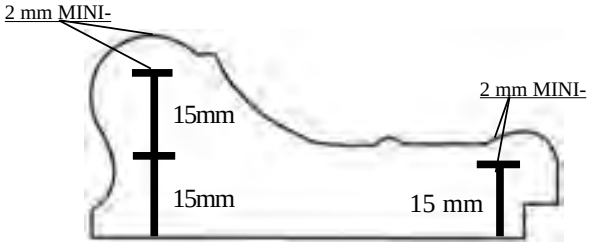




AJUSTES

SELECCIÓN DE LAS POSICIONES DE ENGRAPADO

La CS 59 está diseñada para unir dos o mas molduras en uno o dos lugares (posiciones) sin límite del número de grapas en alguno de esos lugares. La selección depende del ancho y grueso de la moldura a unir.

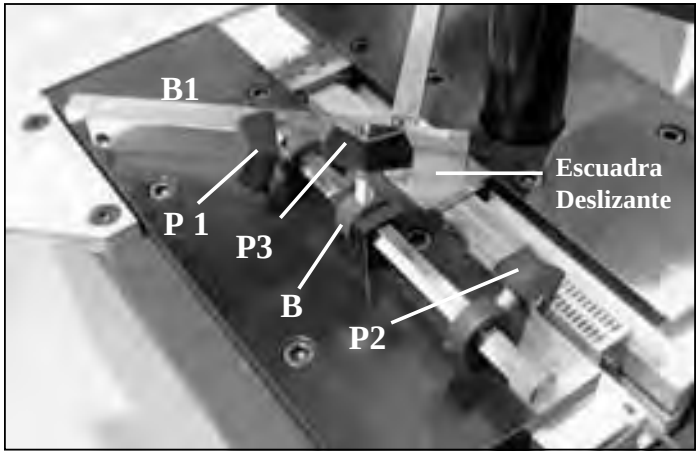


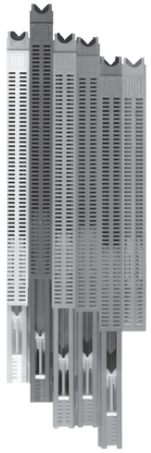
Como una regla general, se permiten como mínimo 2 mm (menos de 1/8'') por encima de las grapas. El cambio de cartucho de las grapas del mismo tamaño se puede evitar aún cuando sean diferentes los gruesos de las molduras.

COMO UNA REGLA GENERAL, LA UNIÓN DEBE LLEVARSE A CABO LO MAS CERCA POSIBLE DE LA PARTE MAS DELGADA DE LA MOLDURA.

INSTALACIÓN Y UBICACIÓN DE LAS POSICIONES DE ENGRAPADO

Quite los seguros de las engrapadoras. P1 , P2 et P3 .





ENSAMBLANDO

USO CORRECTO DE GRAPAS

La unión se lleva a cabo usando grapas metálicas, un invento de Cassese, diseñado para tener solidas esquinas. Hay cinco medidas disponibles: 3,4,5,7,10,12 y 15 mm, se encuentran en cartuchos desechables, en diferentes colores para identificarlos por su tamaño. Las grapas con cargador las hay en dos versiones: NORMALES, para maderas suaves y normales, y las grapas HW para maderas muy duras. Éstas grapas para madera dura sólo son para usarse en maderas duras. Su máquina CS 59 está diseñada para usar todos los tamaños de cartuchos Cassese sin cambiar ninguna parte de la máquina o ajustar algo.

Para un mejor y mas prolongado uso de su Cassese, asegúrese de comprar cartuchos originales.

INSTALACIÓN Y CAMBIO DE LOS CARTUCHOS DE GRAPAS EN SU MÁQUINA

Tire del cordón con la bola del pisa grapas totalmente.

Si hay algún cartucho dentro de la máquina, sosteniendo el cordón, sáquelo solamente deslizándolo.

Sosteniendo el cordón, ponga un nuevo cartucho de grapas y asegúrese de que esté bien colocado en el distribuidor de grapas.

Acomode el cordón nuevamente cuidadosamente.

UNIENDO EL MARCO

Las posiciones de engrapado son seleccionadas (ver memorisacion de las posiciones de engrapado pagina 6 y 7)
Ver ajuste del angulo del ensamblado (ver pagina 8)
La distancia entre la moldura y el prensador no supera los 30 mm
Seleccion del prensador (ver pagina 8)
Se cargo el tamano correcto de grapas (para madera dura o normal)

Después de escoger y seleccionar las posiciones de engrapado, ajuste el ángulo de ensamblado, revisando la distancia entre el pisador superior y la moldura, y prepare el tamaño de grapas adecuado.

1) Ponga la primera moldura frente de la barra B1 y empújela de tal manera que el final alcance la otra barra B2.
2) Sosteniéndola, ponga el segundo corte de la moldura en contra de la barra B2 y deslícelo hasta que alcance la primera moldura.
3) sosteniendo las molduras, una en contra de la otra, sostenga las barra B1 y B2 con sus pulgares y haga que el ángulo de ensamblaje se deslice hasta que la palanca P1 alcance el límite de B.
4) Aún sosteniendo las molduras, pise el pedal P. Si desea poner mas grapas en la misma posición tire del pedal nuevamente.
5) si hay una nueva posición de engrapado escogida, repita la misma operación presionando las molduras hacia el ángulo de ensamblado hasta que P2 alcance el límite de B, y repita el paso 4.

MANTENIMIENTO

1) **LUBRICACIÓN**

Remueva periódicamente el distribuidor de grapas, y límpielo con una pistola de aire sin desmontarlo.

Es recomendable lubricar el martillo periódicamente. Para hacer eso, quite el distribuidor de grapas y ponga una pequeña cantidad de grasa en el botón del distribuidor de grasa.

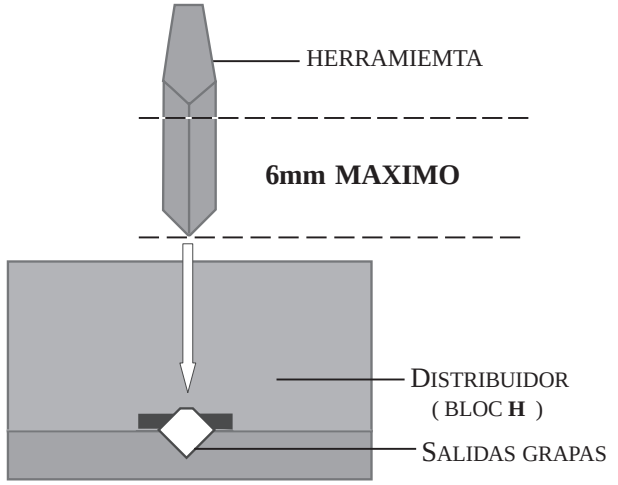
El martillo estará lubricándose cada vez que pase por el distribuidor de grapas.

2) COMO QUITAR UNA GRAPA ATORADA DEL DISTRIBUIDOR DE GRAPAS

Si usted pisa el pedal a medias y lo suelta, una grapa puede quedar atorada en el distribuidor de grapas. Si esto llega a suceder:

- Cierre la válvula de aire.
- Trate de remover el cartucho que se encuentra en posición, si se resiste, use la herramienta quita grapas para empujar la grapa de vuelta en el cartucho.

Asegúrese de no meter la herramienta mas de 6 mm (1/4'') dentro del distribuidor de grapas.

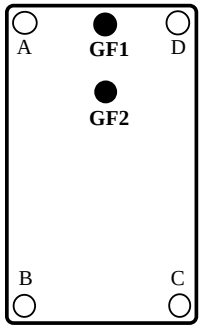


Es muy importante que no deje una grapa atorada en el distribuidor de grapas, ya que puede causar la inserción de dos grapas cuando usted tenga que unir la siguiente esquina, o puede atascar el martillo en el distribuidor de grapas.

MANTENIMIENTO

SI EL MARTILLO QUEDA BLOQUEADO EN EL CABEZAL , CAMBIELO

3) DESENBLOQUEADO



POSICION TORNILLOS H

En caso de que el martillo se atasque en el distribuidor de grapas:
- Quite el cartucho.
- Utilizando la llave Allen de 3 mm afloje el tornillo del distribuidor de grapas.
- Levantar el pisador superior parte por parte, el distribuidor de grapas saldrá de su ubicación.
- Sepárelo de la máquina.
- Si el viejo martillo está atorado en el distribuidor de grapas: primero trate de quitarlo con un par de alicates. Si no es posible, quite los 4 tornillos (A, B, C, D) . Para esto use la llave Allen mas pequeña, que es de 2.5 mm. Despues se puede abrir el distribuidor y libere totalmente el martillo viejo. Si no es posible quitar el martillo viejo, quite los cuatro tornillos, y abra nuevamente.
- Quite el martillo viejo.
- Volver a colocar el distributor de grapas en su ubicacion. Apertura hacia el cartucho
- Poner grasa sobre el nuevo martillo.
- Colocar el nuevo martillo en el distribuidor de grapas, agujero hacia abajo (el martillo sobrepasa ya que no esta en su ubicacion todavia).
- Poner una moldura sobre el martillo, y mainteniendola, levantar el pisador de un golpe.
- Atornillar el tornillo VB.
- Su máquina está lista para trabajar nuevamente.

SI USTED NO LOGRA SACAR EL CABEZAL DE ENGRAPADO , APRETE FUERTE EL PRENSADOR PO PARA DESENGANCHAR EL MARTILLO

CS 59 - LISTE DES PIECES DETACHEES - SHEDULE OF SPARE PARTS

Quantité	CODE_Z	DESIGNATION	D ESIGNATION
1	Z1067	Entretoise	Spacer
1	Z1068	Butée Fixe	Fixed stop
1	Z1069	Guide Butée	Backstop guide
1	Z1086	Butée Mobile	Stop
1	Z1311	Vis STF M6-10 Nylon	Screw STF 6 x 10
1	Z13290	Potence	Plunger Arm
1	Z1338	Ecrou H M12	Nut H M12
1	Z13453	RESSORT	Spring
1	Z13808	Colonne	Column
1	Z13809	S/E Support marteau	Hammer support Sub/Assembly
1	Z1412	Ecrou Nylstop M4	Nut M4
2	Z1580	Rondelle Z10	Washer Z10
1	Z1612	Rondelle M8	Washer M8
1	Z1719	Goupille cylindrique 3x12	Pin 3 x 12
1	Z1720	Goupille cylindrique 3x20	Pin 3 x 20
2	Z1751	Goupille élastique 4x20	Pin 4 x 20
4	Z1779	Bouton M6-10	Button M6 x 10
1	Z1820	Manette indexable M8 x 50	Adjustable handle
1	Z275	Vis CHC M10-30	Screw CHC 10 x 30
1	Z279	Vis CHC M10-80 - 8.8	Screw CHC 10 x 80
1	Z288	Vis CHC M3-10	Screw CHC 3 x 10
1	Z309	Vis CHC M4-60	Screw CHC 4 x 60
6	Z330	vis CHC M6-12	Screw CHC 6 x 12
1	Z3557	Tôle ressort anti saute cable	Sheet metal for cable
1	Z3558	Plaque de butée	Backstop holder plate
1	Z3559	Plaque de potence	Plunger Arm plate
1	Z3561	Support	Support
1	Z3567	Chape de tige hexagonale de 8	Cap
1	Z3568	tige hexagonale de 8	Hexagonal axe
1	Z3569	Contre Butée	Stop support
3	Z3570	Butée de profondeur	Adjustable stop
1	Z3577	S/E Equerre coulissante	Sliding square
1	Z3581	S/E Plaques	plates Sub/Assembly
1	Z13422	S/E CHAPE ET AXE	Cap and axel
1	Z3591	S/E Embase équipée	Base assy
1	Z4569	S/E Chape et goupille	Cap and pin
1	Z4624	Butoir	stop
1	Z506	Marteau	Hammer
1	Z6069	Butée basse	Bottom stop
2	Z650	Vis FHC M4-10	Screw FHC 4 x 10
1	Z653	Vis FHC M4-25	Screw FHC 4 x 25
1	Z764	Palier	Bearing
1	Z770	Coulisseau	Wedge pusher
2	Z788	Poulie	Pulley
1	Z811	S/E Tambour	Assy wedge pusher spring
1	Z817	S/E Agrafage + Guide	Wedge distributor with square guide
1	Z826	S/E Fil Ø 2.5	Assy wire + ball
1	Z8348	Vis CHC M16-30	Screw CHC 16 x 30
1	Z900	Ecrou réglage butée d'agrafage	Wedge insertion stop nut
1	Z4559	S/E Support élastomère vert Ø30mm	

Zone Industrielle
F - 77390 VERNEUIL L'ETANG - FRANCE
Tel: 01 - 64 - 42 - 49 - 61 / Fax: 01 - 64 - 42 - 58 - 90
E-mail : Cassese.sa@cassese.com

INT' AL SALES

Tel : 33 - 1- 64 - 42 - 49 - 71
33 - 1- 64 - 42 - 49 - 73
Fax : 33 - 1- 64 - 06 - 04 - 19
33 - 1- 64 - 49 - 58 - 94

WebSite : www.cassese.com E-mail : Cassese.xp@cassese.com

SERVICE APRES VENTE / AFTER SALES DEPARTMENT / KUNDENDIENST DIENST / SERVICIO TÉCNICO:

(33)-01-64-06-24-51
tecsupport@cassese.com
http://www.cassese.com